

三級防制區既存固定污染源應削減污染物排放量準則

條文	說明
第一條 本準則依空氣污染防治法第六條第四項規定訂定之。	法源依據。
第二條 位於三級防制區內之公私場所，具備附表所列條件說明之製程，且其操作許可證記載任一既存固定污染源之氮氧化物年許可排放量達四十公噸以上者，應依本準則削減氮氧化物排放量。 前項所稱既存固定污染源，係指自本準則發布日前，固定污染源已建造完成、建造中、已完成工程招標程序或未經招標程序已訂立工程施作契約者。	一、 本準則適用對象。 二、 第一項指定削減氮氧化物之說明如下： （一） 臺灣地區空氣品質受地形季節氣候因素影響顯著，依直轄市、縣（市）各級空氣污染防治區劃定結果，目前主要以細懸浮微粒未達空氣品質標準，為加速改善三級防制區之空氣品質，專家學者研究建議空氣污染物之管制優先序為原生性粒狀污染物、氮氧化物及硫氧化物。其中原生性粒狀污染物來源以逸散（堆置作業、裸露地揚塵及建築施工）為主，將由逸散性粒狀污染物及營建工程相關管理辦法落實稽查管制；硫氧化物則透過訂定燃料成分標準等進行管制；至於氮氧化物主要來自燃燒排放，目前除已訂定鍋爐排放標準，本準則優先指定排放量較大之特定對象進行氮氧化物減量措施，並將持續透過檢討各行業別排放標準之管制。 （二） 為減緩政策訂定對於受管制對象之影響衝擊，將以行業排放量較大（氮氧化物年排放量大於四十公噸以上）且具有氮氧化物減量空間之行業為優先管制對象，包括：電力業、鋼鐵業及廢棄物焚化爐等為主。 三、 第二項定明本準則既存固定污染源定義。

第三條 前條應削減排放量之公私場所，於向直轄市、縣（市）主管機關或中央主管機關委託之機關（以下簡稱審核機關）提出固定污染源操作許可證之展延申請時，應依下列規定辦理： 一、既存固定污染源之製程符合附表所列應符合條件者，應檢具最近一年檢測報告或其他足以證明符合附表所列之排放管道濃度或削減率之證明文件，併同固定污染源操作許可證展延申請所需檢附資料一併辦理。 二、既存固定污染源之製程未能符合附表所列應符合條件，需增加空氣污染防制設施者，應檢具其空氣污染防制設施種類、構造、效能、流程、設計圖說、設置經費及進度之空氣污染防制計畫，向審核機關申請核定工程改善所需期限，改善期限不得逾中華民國一百十四年六月三十日。 審核機關受理前項第二款核定工程改善所需期限之申請，屬專責處理一般廢棄物之廢棄物焚化處理程序空氣污染防制計畫，經公私場所報請審核機關核准者，其改善期限不受前項第二款限制。	一、本準則適用時機、應符合條件及配合固定污染源許可證之展延申請相關辦理規定。 二、第一項說明應削減排放量之公私場所於提出固定污染源操作許可證之展延申請相關規定： （一）第一款規範既存固定污染源已符合附表所列應符合條件者，應提出相關證明文件，併於許可證展延時納入核定內容。 （二）第二款規定係為保障公私場所之正當信賴，對於未能符合本準則規定之既存污染源強制採行控制技術恐涉及製程調整、預算編列及工程施作難易等因素，並參考國外經驗，針對既存固定污染源工程改善所需時間以五年為期限，爰以未能立即符合本準則附表所列應符合條件之適用對象，檢具文件申請核定改善期限，且至遲應於中華民國一百十四年六月三十日達成本準則附表規定應符合條件，而審核機關核定工程改善期限，應考量工程技術可行性及實際工程施作時間合理性。 三、第二項規定考量國內專責處理一般廢棄物之焚化爐焚化處理程序，為符合本準則所需進行工程設備升級整備考量因素較多，包括：提高焚化效能、提升空污防制設備效能、提高發電效率、提高燃燒效能及穩定度，且需配合國家整體廢棄物調度政策，需較長時間規劃改善，爰另訂改善期限規範。
第四條 本準則自發布日施行。	本準則施行日期。

規定			說明
附表			一、參考固定污染源最佳可行控制技術附表一所列最佳可行控制技術應符合條件方式，訂定附表規定。 二、附表所列應符合條件之訂定理由： (一) 以符合第二條所列適用對象條件為基礎，即公私場所固定污染源操作許可證記載任一既存固定污染源之氮氧化物年許可排放量達四十公噸者，主要以電力業、鋼鐵業及廢棄物焚化爐等行業為優先管制對象，並以優先管制對象之鍋爐汽電共生程序、鍋爐發電程序、金屬軋造程序、渦輪發電程序與廢棄物焚化處理程序優先。 (二) 統計本準則適用對象之排放管道氮氧化物歷史排放濃度，綜合考量其最佳可行控制技術管制規範、地方主管機關加嚴標準及其國內外技術可達成性等因素，訂定合理可達成之既存污染源削減氮氧化物排放量所應符合之排放濃度、排放削減率及含氧率校正基準規範條件。
製程具有下列程序之一者	條件說明	應符合條件	
鍋爐汽電共生程序	符合電力設施空氣污染物排放標準定義之汽力機組或汽電共生設備鍋爐。	符合排放濃度不大於 60ppm，或排放削減率大於等於 85%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6%為基準。	
鍋爐發電程序			
金屬軋造程序	以高溫（500℃以上）加熱後，經輥輪壓延成形之熱軋方式，從事各種型態金屬製品之生產者。	符合排放濃度不大於 80ppm，或排放削減率大於等於 30%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6%為基準。	
渦輪發電程序	符合電力設施空氣污染物排放標準定義之氣渦輪機組及複循環機組者。	符合排放濃度不大於 25ppm，或排放削減率大於等於 20%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15%為基準。	
廢棄物焚化處理程序	焚化爐總設計處理量或總實際處理量在每小時 10 公噸以上或全廠設計總處理量每日 300 公噸以上者。	符合排放濃度不大於 85ppm，或排放削減率大於等於 70%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11%為基準。	
備註：排放削減率指增設防制設施或提升防制效率後，其防制設施前後端或排放管道排放量削減比例，其類別及計算公式如下： （一）防制設備削減率： $R=(E-E_o)/E\times100\%$。 R：削減率，單位為%。 E：防制設備前之污染物單位小時排放量，單位 kg/hr。 Eo：防制設備處理後排入大氣之污染物單位小時排放量，單位為 kg/hr。 （二）排放管道削減率：			

$$R = (P - P_o) / P \times 100\%$$

R：削減率，單位為%。

P：改善前之排放管道排放量，單位為 kg/hr。

P_o：改善後之排放管道排放量，單位為 kg/hr。